.1 Fabrication

.1 Âme pleine en panneaux de particules : liaisonnée à un cadre à montants et traverses, avec renforts de serrure en bois et blocs et renforts spéciaux en bois; construction 3 plis.

.2 Panneaux de parement

.1 Placages de bois: essences massonite à peindre.

.2 Portes à âme alvéolée : conformes à la norme CAN/CSA-O132.2.2.

.1 Fabrication : âme en treillis ou alvéolaire avec renforts de serrure

.2 Panneaux de parement

.1 Placages de bois : essences massonite à peindre.

.3 Adhésif : type I (imperméable) pour portes intérieures.

2.2 VITRAGES

.1 Verre : selon indications aux plans et tableau des portes.

2.3 PANNEAUX D'IMPOSTE ET PANNEAUX LATÉRAUX

.1 Fabrication : correspondant à celle de la porte adjacente.

.2 Joints entre la porte et les panneaux d'imposte : selon fabricant.

.3 Placages des portes et des panneaux d'imposte : de la même couleur.

2.4 FABRICATION

.1 Chants verticaux des portes recouverts d'un placage s'harmonisant avec le placage de parement.

.2 Portes préparées pour recevoir des louvres et/ou un vitrage, et munies de parcloses taillées à onglet en bois dur, essence telle que porte et cadres et s'harmonisant avec le placage de parement.

.3 Chants verticaux des portes ouvrant d'un seul côté, chanfreinés à raison de 3 mm par 50 mm côté serrure, et de 1.5 mm par 50 mm côté charnières.

.4 Pourtour des ouvertures des portes extérieures étanchéifié au moyen d'une membrane à l'épreuve des taches et servant à protéger l'âme de la porte contre toute infiltration d'humidité.

Partie 3 Exécution

3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

.1 Conformité : se conformer aux exigences, recommandations et spécifications écrites du fabricant, y compris aux bulletins techniques et aux instructions d'installation précisées dans les catalogues de produits et sur les cartons d'emballage, ainsi qu'aux indications des fiches techniques.

3.2 INSTALLATION

.1 Sortir les portes de leur emballage et les protéger conformément à la norme CAN/CSA-O132.2, appendice A.

.2 Installer les portes et leurs pièces de quincaillerie selon les instructions écrites du fabricant et les exigences de la norme CAN/CSA-O132.2, appendice A.

.3 Ajuster les pièces de quincaillerie de façon que les portes fonctionnent correctement.

.4 Installer les vitrages conformément à la section 08 80 50 - Vitrages et le fabricant.

.5 Installer les louvres et les parcloses.

.6 Fixer les panneaux d'imposte et les panneaux latéraux à l'aide de parclose à fixations dissimulées ou de vis à tête fraisée dissimulées sous des pastilles en bois dont le sens du fil et la couleur s'harmonisent avec ceux des panneaux.

3.3 AJUSTEMENT DES PORTES

.1 Juste avant l'achèvement de la construction du bâtiment, ajuster de nouveau les portes et leurs pièces de quincaillerie afin qu'elles fonctionnent convenablement.

3.4 NETTOYAGE

.1 Une fois l'installation des portes terminée, procéder au nettoyage du chantier afin d'éliminer la saleté et les débris accumulés, attribuables aux travaux de construction et à l'environnement.

.2 Enlever toute trace de peinture d'impression et de produit de. Nettoyer les portes et les bâtis.

.3 Nettoyer les surfaces vitrées avec un produit de nettoyage non abrasif approuvé.

.4 Une fois les travaux d'installation terminés, évacuer du chantier les matériaux en surplus, les matériaux de rebut, les outils et les barrières de sécurité.

FIN DE LA SECTION

PORTES PLIANTE À PANNEAUX
SECTION 08 36 15

Partie 1 Généralités

1.1 DESCRIPTION

.1 Fournir et installer les cloisons mobiles. Fournir la main-d'œuvre, les matériaux, l'outillage, l'équipement et les services nécessaires conformément aux stipulations des documents contractuels.

.2 Soumettre un jeu complet de dessins d'atelier montrant les détails de construction et d'installation avant le début des travaux de fabrication. Les dessins doivent être soumis dans les 30 jours suivant la réception du contrat dûment signé.

1.2 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

.1 Cote de classification de risque d'incendie : ASTM E84

.2 Coefficient de transmission sonore : ASTM E90

.3 Coefficient d'isolation acoustique : ASTM E336, ASTM E413

1.3 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANIPULATION

.1 Il incombe à l'entrepreneur général de veiller à ce que les cloisons soient convenablement entreposées avant leur installation et à ce qu'elles soient protégées en permanence pendant et après leur installation

1.4 TRAVAUX CONNEXES RÉALISÉS PAR D'AUTRES

.1 Peinture ou finition de toutes les garnitures et autres matériaux adjacents au support de rail et aux montants des cloisons.

.2 Ensemble des structures d'assise et de soutien, montants fonds de clouage, caissons de rail, isolant périphérique et barrières acoustiques destinés à répondre aux exigences en matière d'assurance de la qualité.

.3 Perforation préalable de la structure de soutien conformément aux dessins d'atelier approuvés.

.4 La préparation des ouvertures doit être effectuée par l'entrepreneur général. Toute condition des lieux non conforme aux dessins d'atelier approuvés doit être signalée à l'architecte.

1.5 GARANTIE

.1 Une garantie de un (1) an couvrira l'installation et les panneaux contre le gauchissement, la délamination et tout défaut de fabrication. Une garantie de cinq (5) ans contre tout défaut de fabrication sera applicable aux rails et aux chariots. Ces garanties seront en vigueur à partir de la date d'acceptation provisoire des travaux.

Partie 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX

.1 Cloisons Série 5600 telles que fabriquées par Corflex Inc.

.1 Les panneaux doivent avoir une épaisseur nominale de 92mm (3 5/8") et être de la largeur standard du fabricant. Le revêtement doit être constitué de matériaux de Classe A laminés à des matériaux insonorisant appropriés et montés dans un cadre de protection en acier. Les faces des panneaux doivent être amovibles et pouvoir être remplacées sur place. Des fers "U" en acier cal. 18 seront installés horizontalement à l'intérieur de tous les panneaux et seront espacés de 610mm à 762mm (24" à 30") c/c. Les fers "U" auront des dimensions de 51mm X 51mm (2" X 2") et assureront une résistance à l'impact et à la torsion.

.2 Le cadre doit entourer complètement le revêtement et en protéger tous les chants. Les cadrages des panneaux seront en acier avec un fini peinture-poudre beige, gris, brun ou noir.

.3 Les joints d'insonorisation verticaux doivent être à rainure et à languette et être constitués de profilés en acier munis de garnitures en vinyle flexible. Une moulure d'alignement en PVC incassable sera installée dans le chant des panneaux afin de faciliter la mise en place et assurer une étanchéité acoustique à tous les joints de panneaux.

.4 Les seuils rétractables doivent être en acier plié et être munis de garnitures de vinyle de 6mm (1/4") assurant une insonorisation appropriée après le déploiement des cloisons. Les seuils supérieurs fixes doivent être des garnitures de vinyle flexible à contact continu. Veuillez choisir votre type de seuil :

-Seuils rétractables inférieurs et supérieurs

.5 Lorsque des portes encastrées sont requises, les charnières doivent déborder d'au plus 6mm (1/4") des faces du panneau.

.6 Les panneaux doivent peser entre 29 et 56kg/m2 (5,3 et 11.4lb/pi2) selon leurs dimensions et les options choisies.

.2 Le système de suspension doit être constitué d'un rail d'aluminium trempé anodisé de qualité architecturale (rail en acier plié peint non acceptable), soumis à un traitement thermique et fixé à la charpente au moyen de tiges filetées installées par paires. Les intersections en X, en L ou en T doivent être assemblées et soudées en usine et ne doivent pas inclure de pièces mobiles ou action mécanique. La moulure de finition du plafond doit faire partie intégrante du rail, être finie en aluminium anodisé clair et former un caisson assurant une insonorisation maximale de part et d'autre du rail. Chaque panneau doit être suspendu par deux chariots à double galet horizontal. Le dispositif de fermeture du caisson doit être conçu de façon à permettre le retrait des panneaux afin de pouvoir régler la hauteur du rail au besoin. Une section du rail devra être amovible afin de permettre le retrait des panneaux pour effectuer un entretien ultérieur.

.3 Finition des panneaux couleur à définir par l'architecte

.1 Le revêtement des panneaux doit être appliqué en usine et être choisi parmi la gamme standard du manufacturier suivante :

-Tissu

.2 Veuillez choisir la couleur du cadrage parmi les couleurs standards suivantes :

- Gris

Veuillez noter que les garnitures de vinyle auront la même couleur que les couleurs standards de cadrage.

2.2 QUINCAILLERIE

.1 Chaque panneau doit être suspendu à deux chariots. L'emploi de chariots à disques ou à galets à friction est interdit.

.2 Les joints horizontaux supérieurs et inférieurs doivent être actionnés au moyen d'une manivelle amovible située à environ 1066mm (42") du sol dans le chant du panneau. L'emploi d'un mécanisme automatique ou d'une pédale pour le verrouillage des joints est prohibé. Le verrouillage et le déverrouillage des joints ne doivent pas nécessiter une rotation de plus de 180° de la manivelle. Les joints horizontaux inférieurs doivent offrir un dégagement nominal de 51mm (2"), ce pour faciliter la manipulation des panneaux et pour s'accommoder d'une certaine déflexion de poutre ou d'un dénivellement important du plancher. Une pression stabilisatrice devra être exercée au sol par ces joints lorsqu'ils seront abaissés.

.3 Le verrouillage définitif de la cloison doit être réalisé par le panneau extensible. Celui-ci est identique aux autres panneaux, mais possède en plus un montant télescopique actionné par une manivelle amovible. Le montant télescopique doit être conçu de façon à pouvoir s'adapter à un mur légèrement hors niveau ou qui présente des irrégularités mineures. Il doit en outre offrir une étanchéité assurant une insonorisation optimale. Les jambages fixés au mur de façon permanente sont interdits.

2.3 PERFORMANTCE ACOUSTIQUE, FABRICANT RECONNUS

.1 Fournir une copie du rapport de test acoustique attestant que la cloison mobile a été testée par un laboratoire indépendant accrédité. La cloison mobile testée devra être totalement fonctionnelle, avoir une dimension de 4267mm X 2743mm (14' 0" X 9' 0") et rencontrer les normes ASTM-E90. Les résultats du test devront être similaires ou excéder la performance exigée au devis. Les tests acoustiques effectués sur un panneau seulement ou sur une cloison non fonctionnelle sont inacceptables. Tout test acoustique ne montrant pas la construction intégrale des panneaux ainsi que leur poids ou ne divulguant pas toute l'information sera considérée comme non valide. Toute demande d'équivalence devra inclure l'information technique complète, une liste de 3 projets similaires déjà réalisés ainsi qu'une copie des tests de performance acoustique appropriés 10 jours avant l'ouverture des soumissions. Les fabricants doivent en outre garantir que les produits proposés possèdent les caractéristiques des produits spécifiés et sont conformes aux dessins.

Classe de transmission sonore - veuillez choisir votre CTS : 54

.2 Les fabricants doivent posséder une accréditation d'un système de contrôle de qualité ISO 9001 : 2000 ou équivalent

Partie 3 Exécution des travaux

3.1 INSTALLATION

.1 L'installation doit être effectuée par un installateur autorisé formé par le manufacturier.

FIN DE LA SECTION

FENÊTRES ET CADRES EN ALUMINIUM
SECTION 08 52 00

Partie 1 Généralités

Les fenêtres spécifient dans la présente section sont des fenêtres isolées, telles que fabriquées par A & D Prévost Inc.

Les fenêtres sont de la série 1300 avec triple coupe-froid et pare-close "MAXSCEL" pour l'application de l'écran pluvial.

1.1 TRAVAUX INCLUS

Fournir la main-d'œuvre, les matériaux, les équipements, les outillages et tous les autres services requis pour la fabrication et l'installation des fenêtres, les allèges ainsi que toute la quincaillerie d'opération et les pièces nécessaires à leur fonctionnement selon les normes de performance spécifiques dans cette section.

1.2 TRAVAUX CONNEXES INCLUS

Les supports structuraux des cadres des fenêtres, les tablettes de finition, la préparation des ouvertures, les fonds de clouage et les travaux de finition.

1.3 TRAVAUX CONNEXES

.1 Section 07 92 10 - Étanchéité des joints

.2 Section 08 11 14 - Portes et cadres en métal

.3 Section 08 80 50 - Vitrages

.4 Section 08 99 00 - Murs-rideaux, cadres et portes en aluminium)

1.4 SPÉCIALISATION

.1 **L'entreprise manufacturière devra détenir un certificat d'accréditation ISO 9001 (2000)**

.2 Le manufacturier des fenêtres sera le même manufacturier pour les portes d'aluminium, les murs-rideaux et les panneaux de revêtement.

.3 L'entrepreneur spécialisé de la présente section sera le même entrepreneur pour la fourniture et l'installation des produits décrits aux présentes

1.5 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DES ÉQUIVALENCES ET DES SUBSTITUTIONS

Le cahier des charges et les dessins pour les travaux de cette section s'appliquent à des produits d'A & D Prévost Inc.

Les propositions pour équivalence et la substitution de matériaux, accessoires et équipements doivent être faites par écrit, selon la procédure suivante :

-les soumissionnaires devront soumettre leurs propositions par écrit au bureau de l'architecte au plus tard dix (10) jours ouvrables avant la date de fermeture des soumissions accompagnées des échantillons requis.

-les propositions devront compter les renseignements suivants :

1. les raisons de la proposition de substitution
2. les normes et rapports d'essai (performance)

3. les différences dans la garantie et les dates de livraison
4. la prévue d'équivalence dans chaque cas particulier et plus spécifiquement :
   -la barrière thermique sertie;
   -le principe d'assemblage et la robustesse des coins des volets;
   -les trois points d'appui, intérieur, intermédiaire et extérieur, des coupes froid;
   -les déflecteurs d'eau sur allège du cadre;
   -la double chambre d'égalisation des pressions;
   -l'allège à double paroi du cadre;
   -etc.
5. les principaux points de comparaison : construction, résistance à l'usure, rendement, capacité, dimensions, poids, besoins en espace, standards minimums, disponibilité des pièces de rechange, problèmes d'entretien, existence de matériel similaire en service et éprouvé, résultats d'essais d'une organisation reconnue en conformité aux normes.

-l'architecte sera seul juge pour décider s'il y a ou non équivalence ou si une substitution de matériaux, accessoires ou équipement devrait être acceptée.

-l'architecte émettra des bulletins à tous les soumissionnaires et aux parties concernées cinq (5) jours avant l'ouverture des soumissions.

-aucune substitution ne sera prise en considération si elle est soumise trop tard pendant la période d'appel d'offres.

1.6 DESSINS D'ATELIER

Les dessins d'atelier devront indiquer clairement la nature des matériaux, contenir les détails en gros plan de la traverse haute, des montants et du seuil de volets, des profils des pièces composantes, des élévations de l'ouvrage et des détails des ancrages et donner la description des éléments connexes, ainsi que des finis et des dispositifs de fixation.

Toutes les dimensions devront être prises et vérifiées sur place.

1.7 ÉCHANTILLONS

Les échantillons devront bien représenter le cadre, le châssis, le seuil, le genre de vitrage et d'étanchéité, les châssis moustiquaires, le fini de surface et les pièces de quincaillerie. Inclure des échantillons de 150mm de largeur de la traverse haute, des montants, du seuil, des assemblages de coin de cadre, le tout selon les épaisseurs et les profondeurs décrites aux planches architecturales.

Inclure un jeu d'échantillons des finis représentant la gamme des teintes prévues pour la production et l'épaisseur du fini anodique qui sera utilisé pour la réalisation du projet.

1.8 NORMES ET RAPPORTS DE PERFORMANCE

Les produits soumis devront être appuyés d'un rapport de laboratoire d'essai indépendant et approuvés, certifiant qu'un échantillon de volet de 1220mm X 600mm, testé en laboratoire, est conforme aux normes et niveaux suivant :

ANCOR : CAN/CSA-A440-00

Options : Fixe : Niveau Infiltration d'air maximal au laboratoire selon la norme CAN-A-440 : 0.03 $(m^3/h)m^{-1}$@75 Pa., B7, C5;
Et I_g de : 69.3
Et I_f de : 65.5

Les cadres et les volets du chantier rencontreront A3 et B2. Cependant, les meneaux et traverses intermédiaires devront résister à une pression de 21 lb/pi^2, tolérant une déflexion de 1/175 maximum ou de 19mm, le plus bas des deux, et que l'installation et l'assemblage proposent rencontre les exigences de résistance aux charges locales (référence donnée climatologique du C.N.B.).

1.9 GARANTIE

Fournir un document écrit stipulant que les fenêtres en aluminium sont garanties contre toute perte d'étanchéité, défectuosité, dans des conditions normales d'utilisation pour une période d'un (1) an, à compter de la date d'émission du certificat définitive d'achèvement des travaux; cette garantie doit être portée à cinq (5) ans pour les unités de vitrage isolant.

Cette garantie sera signée par les sous-traitants et l'entrepreneur. Cette garantie les liera solidairement et conjointement pour la période de garantie.

Toute réparation ou remplacement, aussi bien que tout dommage fait à des travaux d'autres corps de métier par un travail défectueux de cette section pendant la période de garantie, sera repris aux frais des signataires de la garantie. La garantie sera remise au propriétaire dans les quinze (15) jours qui suivent l'acceptation définitive des travaux.

1.10 FICHE D'ENTRETIEN

Fournir les instructions nécessaires au nettoyage et à l'entretien des fenêtres en aluminium et les incorporer au manuel d'entretien exigé au cahier des charges.

1.11 ATTESTATION

Soumettre une attestation écrite des manufacturiers certifiant que les fenêtres, finis et vitrages sont conformes aux prescriptions du devis.

Partie 2 Produits

Les cadres et volets en aluminium seront de la série 1300 de A & D Prévost Inc., ou équivalent approuvé, selon l'article 1.5 précédent. Série 1360 PCOE Anospec 546 Bronze architectural.

1.12 PROFILÉS EN ALUMINIUM

L'aluminium doit être d'alliage et de trempe AA.6063-T5. Tous les profilés seront conformes aux détails montrés aux dessins. Ils auront des angles vifs et bien définies et seront libres de toute défectuosité affectant l'apparence ou la force. L'épaisseur minimale des parois doit être de 1.5mm et de 2mm pour recevoir les attaches de la quincaillerie.

1.13 ALUMINIUM ET TÔLE

Doit être d'alliage apte à recevoir le traitement de finition requis et d'une épaisseur minimale de 3.2mm (.125'')

1.14 BARRIÈRE THERMIQUE

Polyamide de nylon renforcé de fibre de verre, de type "Insulbar".

1.15 PARE-CLOSES EN ALUMINIUM

Les pare-closes de type "Maxscel", en aluminium, seront équipées d'un profile en vinyle à double densité, pour assurer la parfaire étanchéité pour l'écran pluvial et aussi pour ajouter une barrière thermique et ainsi empêcher le froid de pénétrer à l'intérieur.

1.16 MOULURES ET ACCESSOIRES

Les moulures et les cornières seront en profilés d'aluminium; les attaches seront en acier inoxydable ou cadmié et seront de dimension appropriée et en quantité suffisante pour remplir les fonctions auxquelles elles sont destinées.

1.17 LE COUPE-FROID INTERMÉDIAIRE

Le coupe-froid intermédiaire V-98, en EPDM, a pour fonction de créer un écran pare-air au périmètre de l'ouverture, entre le cadre principal et le volet.

1.18 COIN D'ÉTANCHÉITÉ

Le coin d'étanchéité, moulage spécial en CPV, a pour fonction de sceller les rencontres verticales et horizontales du coupe-froid intermédiaire, créant ainsi l'étanchéité que nécessite le principe de l'écran pluvial.

1.19 LES RUBANS DE VITRAGE

Le ruban de vitrage, côté extérieur, sera un profilé souple en CPV afin de créer une ligne droite et ainsi éviter toute retenue d'eau au niveau de l'ailette.

1.20 LES COUPE-FROID

Les coupe-froid des volets seront des profilés de polyvinyle à double densité D-95 et D-65 au duromètre, Shore A.

1.21 LA QUINCAILLERIE

La quincaillerie doit être appropriée aux installations requises et être approuvée au préalable par l'architecte.

Les différentes pièces de quincaillerie seront insérées dans une rainure appropriée à cet usage, de type "Euro-Groove", afin qu'elles conservent la précision de leur localisation et la facilité de leur ajustement.

Tout système d'attache de pièces de quincaillerie par simple vis sera refusé.

1.22 CALFEUTRAGE

Laine de fibre de verre AF110 de Fiberglass entre les cadres en aluminium et le gros œuvre.

1.23 FIXATIONS

Vis, boulons, attaches de tout genre pour la fixation des pièces de quincaillerie des cadres et volets seront en acier plaque zinc.

1.24 ÉCRAN PLUVIAL

Le principe de l'écran pluvial sera appliqué au moyen de la pare-close de type "MAXSCEL".

1.25 FINITION DES SURFACES

Tout l'aluminium exposé recevra un traitement anodique obtenu par un décapage à l'acide, suivi d'un traitement d'oxyde anodique conformément à la norme AA-M12-C22-A41 de 18 microns d'épaisseur de couleur Aluminium Bronze architectural.

1.26 PANNEAU DE VITRAGE

Voir section 08 80 50 vitrages

Partie 3 Fabrication

.1 Construire les fenêtres avec précision et d'équerre en respectant une tolérance maximale de plus ou moins 1.5mm pour les fenêtres mesurant 1.8m ou moins en diagonal, et plus ou moins 3mm pour les fenêtres mesurant plus de 1.8m.

.2 Tenir compte de la flèche de la charpente pour s'assurer que les charges qu'elle subit ne soient pas transmises aux fenêtres en aluminium.

.3 Le cadre principal de la fenêtre sera fabriqué de profils en aluminium dont les dimensions et les formes correspondent aux dessins et détails des planches architecturales

.4 Le cadre des fenêtres en aluminium sera de la série

-1360 : d'une profondeur de 152mm (13-610 & 13-611)
-les meneaux intermédiaires auront : 140mm de profond (13-551)
-les traverses intermédiaires auront (avec profile 1331) : 95mm de profond

.5 L'assemblage des joints des cadres sera fait au moyen de vis menées à travers les parois et dans les cannelures extrudées faisant partie intégrante des sections aboutées.

.6 Les joints des cadres seront usinés avec précision et scellés par une garniture de scellement au silicone de sorte qu'ils soient étanches et représentent des lignes nettes.

.7 Des équerres fabriquées de tôle en aluminium seront glissées dans les rainures d'assemblage intérieures et extérieures, afin de servir de pare-air et de pare-vapeur.

.8 Ces fenêtres seront conçues pour recevoir des unités de vitrage isolant double scellée ou panneaux tympans, tel qu'indiqué aux plans.

.9 Ces unités seront retenues en place par une pare-close amovible qui sera fixée par enclenchement, afin de faciliter le changement des unités de vitrage s'il y avait lieu, sans être oblige de retirer le volet de son encadrement et réajuster la quincaillerie.

.10 Les parcloses doivent être à pression, sans vis apparentes, et munies d'un profile en vinyle de double densité de type "MAXSCEL" afin d'appliquer le principe de l'écran pluvial.

.11 Un déflecteur d'eau, en CPV, servira également à évacuer l'eau de pluie qui pourrait s'infiltrer lorsque le volet demeure en position ouverte.

.12 Ce déflecteur d'eau sera localisé sur la barrière thermique afin de créer une chambre isolante au périmètre entre le cadre et le volet.

.13 Ce déflecteur d'eau agira également de coupe-bise intermédiaire à sa rencontre avec l'ailette de la barrière thermique.

.14 Un coin d'étanchéité "MAXSCEL" (#9D70A), en CPV, scellera la rencontre des coupe-froid appliquant ainsi le principe de l'écran pluvial.

Partie 4 Exécution

4.1 MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Les matériaux seront entreposés dans des endroits leur offrant la meilleure protection possible. Les matériaux seront livrés dans leurs contenants originaux; les étiquettes et les sceaux seront intacts jusqu'à l'utilisation

4.2 PRÉPARATION

Installer et sceller des solins de butyle (membranes) au périmètre des ouvertures, conformément aux dessins.

4.3 INSTALLATION

.1 Prévoir au pourtour des fonds de clouage un espacement de 8mm pour le calfeutrage et le scellement.

.2 Poser des cales d'épaisseur sous les jambages et seuils et fixer les fenêtres de niveau et d'aplomb

.3 Tous les volets seront ajustés et leur fonctionnement vérifié

.4 Les fenêtres doivent être installées, vitrées et ajustées par des ouvriers expérimentés, selon les instructions du fabricant et en conformité avec les dessins d'exécution approuvés.

.5 Attacher les cadres de fenêtres au moyen de nouvelles vis en acier inoxydable ou en acier plaque zinc.

.6 Les surfaces en aluminium qui entrent en contact avec le béton, le mortier, le plâtre ou d'autres métaux seront recouvertes d'une couche de peinture bitumineuse.

.7 L'espace entre la fenêtre et le gros œuvre devra être remplie de laine isolante ou injectée d'uréthane non compressible.

.8 Un ruban obturateur viendra servir d'appui au scellant d'étanchéité.

.9 Les joints entre les ouvrages en aluminium et le parement entre les pièces dormantes et les allèges, ainsi que les joints d'about des allèges, seront calfeutrés avec un produit d'étanchéité afin d'assurer l'étanchéité aux intempéries.

.10 Aux endroits où ils sont destinés à demeurer exposés à la vue, les joints entre les membres doivent être capillaires et, de plus, ceux destinés à être exposés aux intempéries doivent être étanches à l'eau

.11 Les jeux nécessaires aux mouvements thermiques des composantes des fenêtres doivent être incorporés à des endroits convenables et discrets et tells jeux ne doivent aucunement être préjudiciables à la solidité, la rigidité, l'étanchéité et la bonne apparence de l'installation.

.12 Avant d'installer les panneaux de vitrage, des cales d'assise seront localisées selon les recommandations du manufacturier, appropriées et mises en place.

.13 Poser de nouvelles unités de verre isolant sur des cales en néoprène avec pare-close de type "MAXSCEL"; le tout pour appliquer un écran pluvial.

.14 Le mode de vitrage doit être conforme aux recommandations des manufacturiers des produits utilisés.

.15 Les fenêtres seront installées selon les strictes recommandations du manufacturier.

4.4 CALFEUTRAGE

1. Calfeutrer les joints entre les éléments du cadre et autres pièces dormantes avec un produit d'étanchéité afin d'assurer, à l'extérieur, l'étanchéité aux intempéries et à l'intérieur, l'étanchéité à l'air et à la vapeur.

2. Calfeutrer les joints entre les extrusions de recouvrement et la maçonnerie adjacente.

3. Appliquer les produits d'étanchéité conformément aux prescriptions des fabricants.

4. Isoler entre les cadres et faux cadres au moyen de laine de fibre de verre. Remplir complètement les cavités.

4.5 NETTOYAGE

1. À la fin des travaux, le sous-traitant devra nettoyer partout l'aluminium selon les instructions du manufacturier et à l'entière satisfaction de l'architecte.

2. Le nettoyage final du verre sera de la responsabilité de l'entrepreneur général.

3. Tout verre égratigné, brisé ou endommagé de quelque façon que ce soit, sera aussitôt remplacé sans coût additionnel pour le propriétaire.

FIN DE LA SECTION

QUINCAILLERIE POUR PORTES
SECTION 08 71 10

Partie 1 Généralités

1.1 SECTIONS CONNEXES

.1 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.

.2 Sections sur les Portes et cadres.

1.2 RÉFÉRENCES

.1 Canadian Steel Door and Frame Manufacturers' Association (CSDFMA)/Association canadienne des fabricants de portes d'acier (ACFPA).

.1 CSDFMA/ACFPA, Canadian Metric Guide for Steel Doors and Frames (Modular Construction): standard hardware location dimensions.

.2 Office des normes générales du Canada (CGSB).

.1 CAN/CGSB-69.17-M86(C1993), Serrures pour ouvertures alésées et serrures pré-assemblées.

.2 CAN/CGSB-69.18-M90/ANSI/BHMA A156.1-1981, Charnières de chant et autres charnières.

.3 CAN/CGSB-69.19-93/ANSI/BHMA A156.3-1984, Dispositifs d'ouverture de porte d'issue.

.4 CAN/CGSB-69.20-M90/ANSI/BHMA A156.4-1986, Accessoires pour portes (ferme-porte).

.5 CAN/CGSB-69.21-M90/ANSI/BHMA A156.5-1984, Serrures auxiliaires et produits associés.

.6 CAN/CGSB-69.22-M90/ANSI/BHMA A156.6-1986, Accessoires de quincaillerie architecturaux.

.7 CAN/CGSB-69.24-M90/ANSI/BHMA A156.8-1982, Accessoires pour portes - Cale-portes fixés en haut des portes.

.8 CAN/CGSB-69.26-96/ANSI/BHMA A156.10-1991, Portes automatiques pour piétons.

.9 CAN/CGSB-69.28-M90/ANSI/BHMA A156.12-1986, Serrures et verrous combinés.

.10 CAN/CGSB-69.29-93/ANSI/BHMA A156.13-1987, Serrures et verrous à mortaise.

.11 CAN/CGSB-69.30-93/ANSI/BHMA A156.14-1991, Accessoires de quincaillerie pour portes coulissantes et pour portes pliantes.

.12 CAN/CGSB-69.31-M89/ANSI/BHMA A156.15-1981, Dispositifs de relâchement des mécanismes de retenue et de fermeture des portes.

.13 CAN/CGSB-69.32-M90/ANSI/BHMA A156.16-1981, Accessoires de quincaillerie secondaire.

.14 CAN/CGSB-69.33-M90/ANSI/BHMA A156.17-1987, Charnières et pivots de rappel.

.15 CAN/CGSB-69.34-93/ANSI/BHMA A156.18-1987, Matériaux et finis.

.16 CAN/CGSB-69.35-M89/ANSI/BHMA A156.19-1984, Portes à ouverture assistée et portes à ouverture et fermeture automatiques à faible énergie cinétique.

.17 CAN/CGSB-69.36-M90/ANSI/BHMA A156.20-1984, Charnières à pentures, charnières en T et moraillons.

1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

.1 Fiches techniques

.2 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant concernant les produits conformément aux Documents et échantillons à soumettre.

.3 Liste des articles de quincaillerie

.1 Soumettre une liste des articles de quincaillerie pour portes conformément à la liste fournie par l'architecte.

.2 Énumérer les articles de quincaillerie prescrits en prenant soin d'indiquer la marque, le modèle, le matériau, la fonction et le fini, de même que tout autre renseignement pertinent.

.4 Instructions du fabricant

.1 Soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant.

.5 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux

.1 Fournir les fiches d'exploitation et d'entretien relatives aux ferme-porte, serrures, dispositifs de retenue de porte, articles de quincaillerie électriques et accessoires pour portes de sortie à l'extérieur (portes d'issue), et les incorporer au manuel à remettre à l'achèvement des travaux.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

.1 Exigences des organismes de réglementation

.1 La quincaillerie pour portes de sortie à l'extérieur (portes d'issue) et pour portes montées dans des cloisons coupe-feu doit être certifiée par un organisme canadien de certification accrédité par le Conseil canadien des normes.

1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

.1 Emballage, transport et manutention

.1 Transporter, entreposer et manutentionner le matériel et les matériaux conformément aux exigences générales concernant les produits.

.2 Emballer les articles de quincaillerie, y compris les fixations, séparément ou par groupe d'articles semblables, et étiqueter chaque emballage selon la nature et la destination de l'article.

.2 Entreposage et protection

.1 Entreposer les articles de quincaillerie de finition dans un local sec, propre, fermé à clé.

1.6 ENTRETIEN

.1 Matériaux/Matériels de remplacement

.1 Fournir deux jeux des clés nécessaires à l'entretien des ferme-porte, serrures et des accessoires pour portes d'issue.

Partie 2 Produits

2.1 GÉNÉRALITÉS

.1 Tous les articles de même type doivent provenir du même fabricant et de qualité commerciale type 2.

2.2 ARTICLES DE QUINCAILLERIE POUR PORTES

.1 voir liste.

2.3 FIXATIONS

.1 Seules des fixations fournies par le fabricant peuvent être utilisées. Le non-respect de cette exigence peut compromettre les garanties et invalider les étiquettes d'homologation, le cas échéant.

.2 Fournir les vis, les boulons, les tampons expansibles et les autres dispositifs de fixation nécessaires à un assujettissement satisfaisant et au bon fonctionnement des articles de quincaillerie.

.3 Les pièces de fixation apparentes doivent avoir le même fini que les articles de quincaillerie.

.4 Là où il faut une poignée à tirer sur l'une des deux faces, et une plaque à pousser sur l'autre face des portes, fournir les pièces de fixation nécessaires et les poser de façon que la poignée soit assujettie de part en part de la porte. Poser la plaque de façon à masquer les fixations.

.5 Utiliser des pièces de fixation faites d'un matériau compatible avec celui qu'elles traversent.

2.4 CLÉS

.1 Fournir deux (2) clés pour chacune des serrures prévues aux termes du présent contrat.

.2 Fournir trois (3) passe-partout pour chaque groupe de passe-partout ou de passe-partout partiels.

.3 Estamper les numéros de code de serrure sur les clés et les barillets.

.4 Fournir les rotors provisoires, qui seront utilisés durant la construction.

.5 Fournir la totalité des rotors définitifs, avec leurs clés.

.6 Le système de cléage devra être compatible avec le système de clé en place de la municipalité.

Partie 3 Exécution

3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

.1 Conformité : se conformer aux exigences, recommandations et spécifications écrites du fabricant, y compris aux bulletins techniques et aux instructions d'installation précisées dans les catalogues de produits et sur les cartons d'emballage, ainsi qu'aux indications des fiches techniques.

.2 Fournir aux fabricants des portes et des bâtis métalliques les gabarits d'installation et les instructions complètes qui leur permettront de préparer leurs produits à recevoir les articles de quincaillerie prescrits dans la présente section.

.3 Fournir, avec chaque article de quincaillerie, les instructions d'installation élaborées par le fabricant.

3.2 INSTALLATION

.1 Installer les articles de quincaillerie aux positions normalisées conformes aux exigences du Canadian Metric Guide for Steel Doors and Frames (Modular Construction), élaboré par l'Association canadienne des fabricants de portes d'acier.

.2 Si l'installation est telle que la butée touchera la poignée, poser la butée de façon qu'elle en heurte le bas.

.3 Installer une armoire de contrôle des clés.

.4 N'utiliser que les dispositifs de fixation fournis par le fabricant. Le non-respect de cette exigence peut compromettre les garanties et invalider les seaux d'homologation. Les dispositifs de fixation rapide, à moins qu'ils ne soient spécifiquement fournis par le fabricant, ne seront pas acceptés.

.5 Lorsque les travaux seront terminés, retirer les rotors provisoires des serrures et les remplacer par des rotors définitifs, puis vérifier le fonctionnement de toutes les serrures.

3.3 RÉGLAGE

.1 Régler les articles de quincaillerie, les dispositifs de manoeuvre et de commande ainsi que les ferme-porte de façon qu'ils fonctionnent en souplesse, qu'ils soient sécuritaires et qu'ils assurent une parfaite étanchéité à la fermeture.

.2 Lubrifier les articles de quincaillerie, les dispositifs de manoeuvre et de commande ainsi que toutes les pièces mobiles.

.3 Ajuster les articles de quincaillerie pour portes de manière qu'ils assurent un contact parfait entre les portes et les bâtis.

3.4 NETTOYAGE

.1 Une fois l'installation terminée, procéder au nettoyage du chantier afin d'éliminer la saleté et les débris accumulés, attribuables aux travaux de construction et à l'environnement.

.2 Nettoyer les articles de quincaillerie avec un chiffon humide et un produit de nettoyage non abrasif, et les polir conformément aux instructions du fabricant.

.3 Enlever la pellicule de protection recouvrant les articles de quincaillerie, le cas échéant.

.4 Une fois les travaux d'installation terminés, évacuer du chantier les matériaux en surplus, les matériaux de rebut, les outils et les barrières de sécurité.

3.5 DÉMONSTRATION

.1 Organisation du système et de l'armoire de contrôle des clés

.1 Organiser un système de contrôle des clés comprenant : étiquettes des clés de référence, étiquettes des doubles, index numérique, index alphabétique, index des changements de clés, porte-étiquette, registre et fiches de réception des clés.

.2 Placer les clés de référence et les doubles dans l'armoire à clés, sur leurs crochets respectifs.

.3 Verrouiller l'armoire des clés et en remettre la clé au maitre de l'ouvrage.

.2 Faire une démonstration du fonctionnement des éléments, ainsi que des caractéristiques de réglage et de lubrification.

3.6 LISTE DES ARTICLES DE QUINCAILLERIE

.1 voir plan.

FIN DE LA SECTION

QUINCAILLERIE POUR USAGES SPÉCIAUX
SECTION 08 71 73